Manual do Usuário de da Vinci 2.0A Duo

Este manual fornece instruções detalhadas de segurança para o uso da Impressora da Vinci 2.0A Duo 3D. Pela instrução, ela irá mostrar-lhe como usar e manter a impressora da Vinci 2.0A Duo 3D corretamente.
Se você deseja obter as informações mais recentes sobre a Impressora da Vinci 2.0A Duo 3D, consulte XYZprinting online: http://www.xyzprinting.com ou seu representante de vendas.

Edição Doc	Mês	Ano
V2.1	Novembro	2014

Conteúdo

Capítulo 1 Importantes Informações de Segurança 4
Capítulo 2 Visão geral 5
Capítulo 3 Instalar e Configurar 7
Capítulo 4 Conecte o cabo 8
Capítulo 5 Funções da Impressora 9
5-1 UTILITIES (UTILITÁRIOS) 10
5-1.1 CHANGE CART (TROCAR CARRO) 11
5-1.1.1 INSTALL CARTRIDGE (INSTALAR CARTUCHO) 11
5-1.1.2 LOAD FILAMENT (CARREGAR FILAMENTO) 11
5-1.1.3 UNLOAD FILAMENT (DESCARREGAR FILAMENTO) 13
5-1.2 HOME AXES (EIXOS INICIAIS) 14
5-1.3 JOG MODE (MODO JOG) 15
5-1.4 BUILD SAMPLE (CONSTRUÇÃO DE AMOSTRA) 16
5-2 SETTINGS (CONFIGURAÇÕES) 17
5-3 INFO (INFORMAÇÃO) 17
5-3.1 STATISTICS (ESTATÍSTICAS) 18
5-3.2 SYSTEM VERSION (VERSÃO DO SISTEMA) 18
5-3.3 CARTRIDGE STATS (ESTATS DO CARTUCHO) 18
5-4 MONITOR MODE (MODO MONITOR) 19
5-5 Instruções de Ajuste da Plataforma de Impressão 20
Capitulo 6 P&R 21
Capítulo 7 Termo de Serviço 25

Capítulo 1 Importantes Informações de Segurança

Por favor, leia este manual atentamente antes de usar a impressora. Os seguintes avisos e notificações de atenção são a melhor tentativa de cobrir todos os cenários; infelizmente, não é possível fazê-lo. No caso de realizar os procedimentos de manutenção que não são descritos neste manual a responsabilidade de segurança recai sobre o cliente.

Para as precauções básicas de segurança respeite o seguinte:

Aviso

- Não deixe as crianças utilizarem o dispositivo sem a supervisão de um adulto. Risco de choque elétrico Peças móveis podem causar ferimentos graves.
- Não coloque a impressora em uma superfície desequilibrada ou instável. A impressora pode cair ou ser derrubada causando danos e/ou lesões.
- Não coloque nenhum objeto sobre a impressora. Líquidos e objetos que caem na impressora pode conduzir a danos à impressora ou riscos para a segurança.
- Não utilize produtos químicos inflamáveis ou lenços com álcool para limpar o dispositivo.
- Não desmonte ou substitua a tampa da impressora por nenhuma tampa da XYZprinter.
- Não toque nas superfícies aquecidas durante ou após a operação. As superfícies aquecidas podem provocar queimaduras graves.
- Insira e fixe o cabo de alimentação firmemente para a utilização adequada e para evitar possíveis perigos de eletricidade e incêndio.
- Não tente fazer a manutenção da impressora além das instruções especificadas no presente documento. No caso de problemas irrecuperáveis, contacte o centro de serviço XYZprinting ou o seu representante de vendas.

Atenção

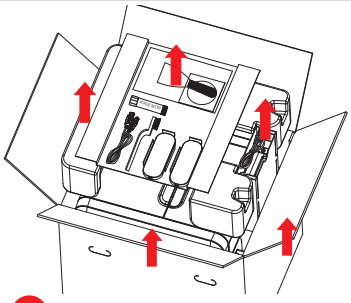
- Coloque e use a impressora em uma área bem ventilada. O processo de aquecimento do filamento irá produzir uma pequena quantidade de odor não-tóxico. Tendo uma área bem ventilada vai garantir um ambiente mais confortável.
- Esta impressora deve ser usada apenas com filamento especificado pela XYZprinting.
- Certifique-se de que o interruptor de alimentação elétrica esteja na posição desligado e retire o cabo de alimentação antes de transportar o dispositivo.
- Alguns componentes da impressora estão se movendo durante a operação. Não tente tocar ou mudar alguma coisa no interior antes de desligar a impressora.

Capítulo 2 Visão geral

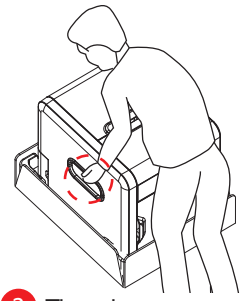
Este capítulo descreve a desembalagem e configuração da impressora. Antes de prosseguir com este capítulo, por favor certifique-se de ler o Capítulo 1 Instrução Importante de Segurança é reconhecida com cuidado.

Abra a caixa

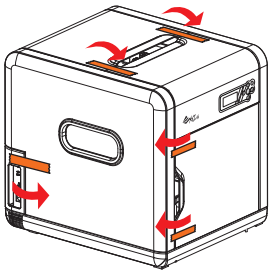
Observação: A braçadeira de cabo ilustrada no passo 4 nesta seção é utilizada para fixar a máquina de extrusão durante o transporte. Ela deve ser removida antes de ligar a impressora, ou a impressora poderá não funcionar normalmente.



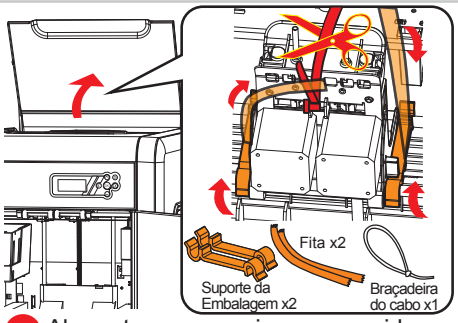
1 Abra a caixa e retire os acessórios e a proteção.



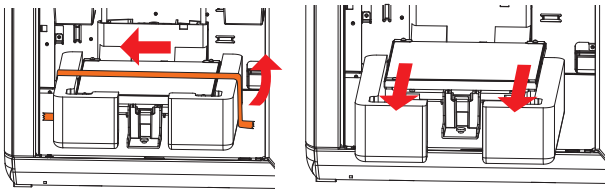
2 Tire a impressora segurando as alças laterais.



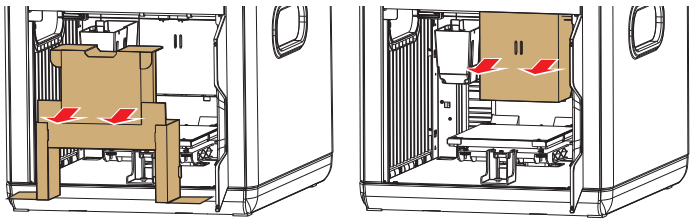
3 Retire o saco de plástico e fitas.



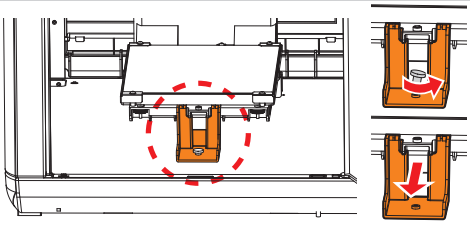
4 Abra a tampa superior, em seguida, remova os suportes da embalagem e fitas de dentro.



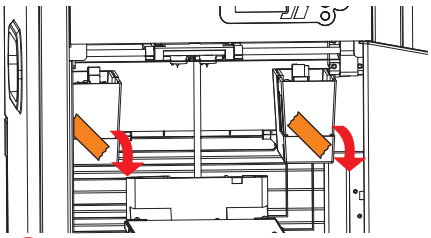
5 Removendo as fitas de transporte da plataforma de impressão e pedaços de espuma de amortecimento.



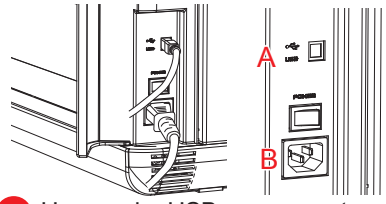
6 Remova a fita de embalagem da plataforma de impressão e espuma de transporte.



7 Remova o parafuso inferior e a peça de plástico sob a plataforma de impressão.



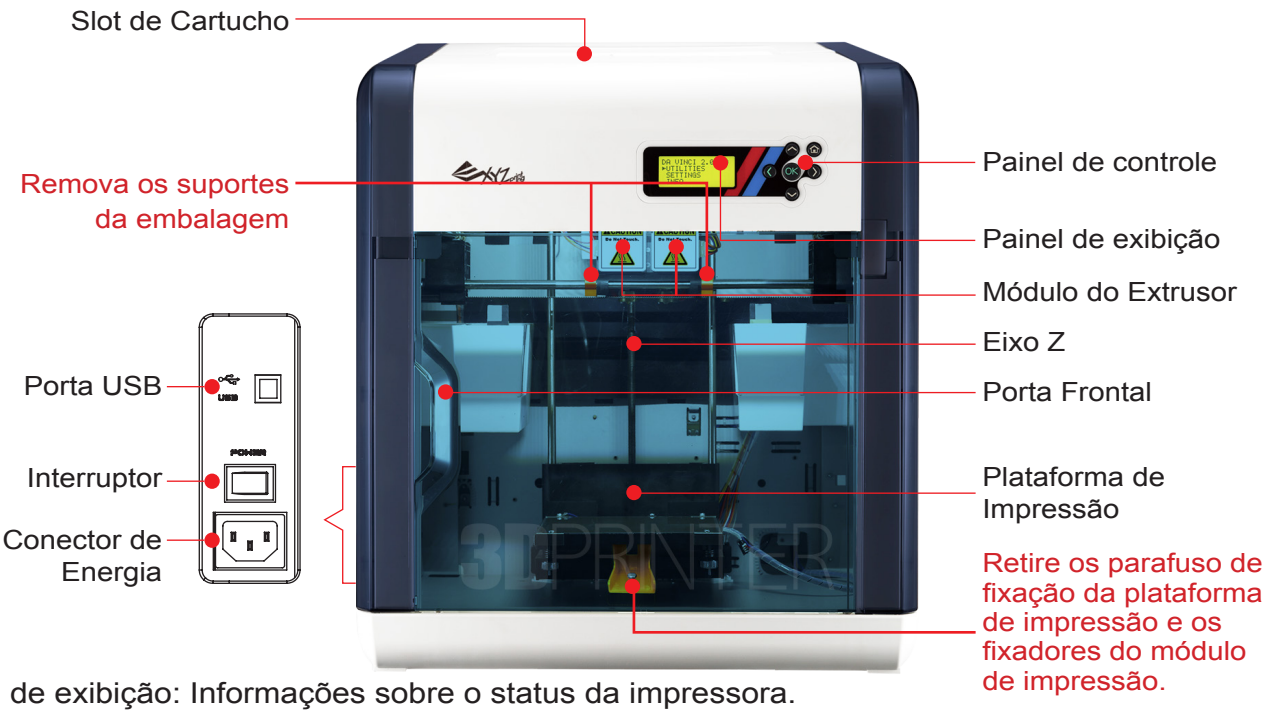
8 Remova a fita de embalagem da plataforma de retenção.



9 Use o cabo USB para conectar a impressora ao PC. Conecte o cabo de alimentação à impressora, em seguida, ligue o interruptor.

Atenção

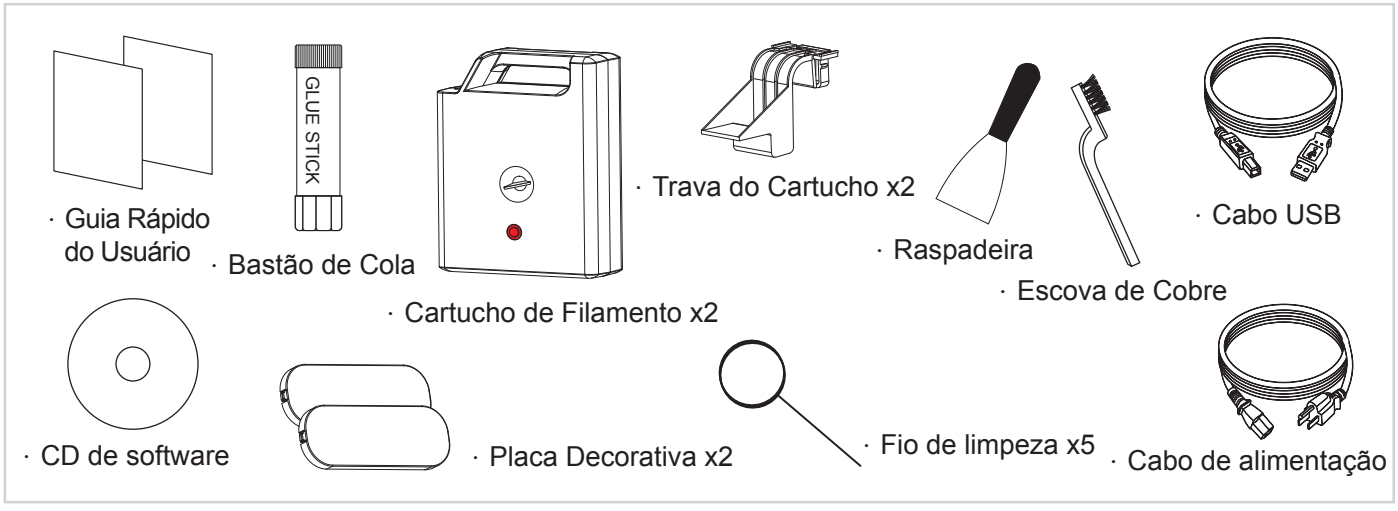
- Guarde a caixa e o material de embalagem. Se necessário, ela será utilizada para o transporte da unidade.
- Este dispositivo sem material de embalagem ou caixa pesa cerca de 23 Kg (50 lb).



Painel de exibição: Informações sobre o status da impressora.
Módulo do Extrusor: um módulo de impressão que aquece o filamento para o estado fundido, e puxa o filamento fundido para fora através do bico para a impressão.
Haste do Eixo Z: uma haste que move verticalmente a bandeja de impressão durante a impressão.
Porta Frontal: uma porta que envolve o espaço de trabalho; só deve ser aberta durante a operação ou manutenção.
Plataforma de Impressão: Proporciona uma superfície plana para colocar o modelo 3D.
Slot de Cartucho: um espaço para carregamento do cartucho de filamento.
Porta USB: uma porta para conectar o cabo USB.
Interruptor: uma chave para ligar/desligar a alimentação da impressora.
Conector de Energia: um conector para conectar o cabo de alimentação.

Atenção

Uma vez que a impressora 3D seja desligada, aguarde pelo menos 3 segundos antes de ligá-la novamente.



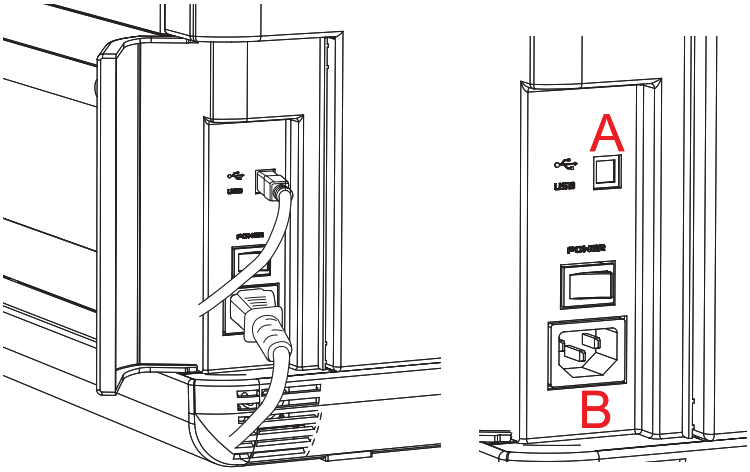
Capítulo 3 Instalar e Configurar

Nomes e funções das peças

Vista Frontal

Vista Traseira

Capítulo 4 Conecte o cabo



<A. Porta USB / B. Conector de Energia>

Aviso

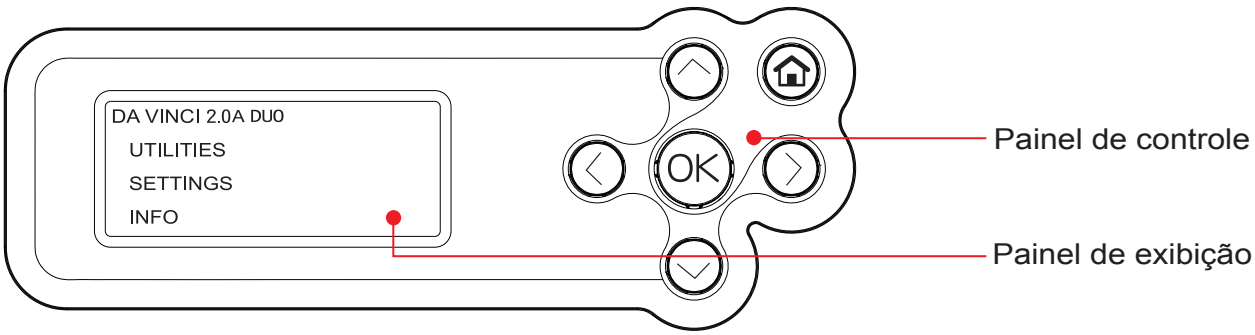
- Certifique-se de colocar interruptor na posição "desligado" antes de inserir o cabo de alimentação.
- Certifique-se que o cabo de alimentação esteja bem conectado. Uso incorreto pode causar danos à impressora.
- Certifique-se de remover o cabo de alimentação da impressora se você estiver armazenando ou não estiver a usando a impressora por um longo período de tempo.
- Lembre-se de evitar as extensões de alimentação para ligar a impressora . Use uma tomada de parede.

Conecte o cabo USB e cabo de alimentação

Conecte o cabo de alimentação da impressora e o cabo USB na parte de trás da impressora.

Ligue a impressora

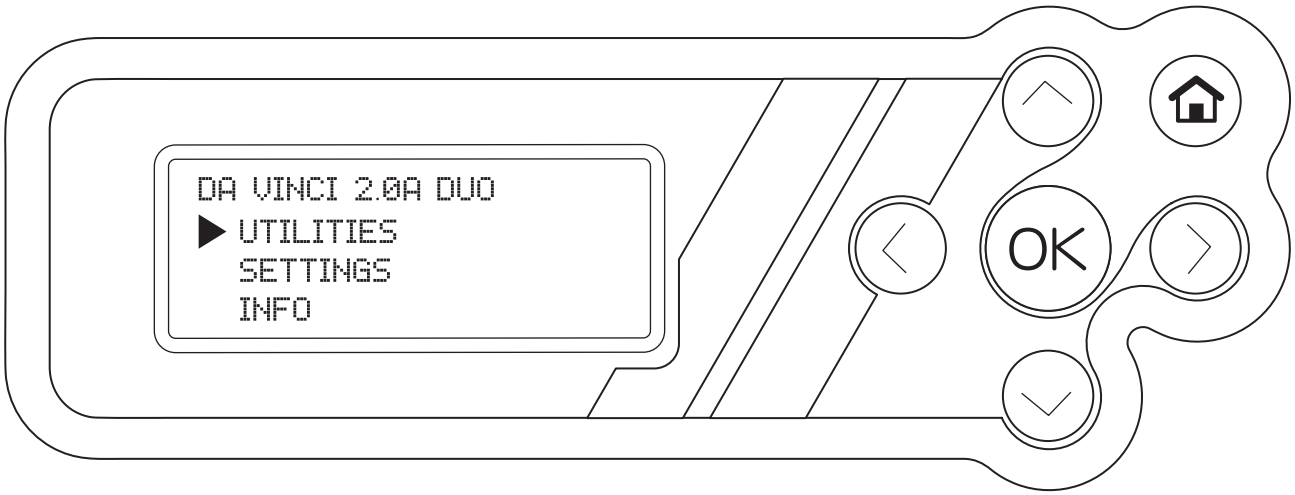
Por favor, ligue o botão de energia ao ícone "I". Quando as informações são exibidas no painel de visualização, a impressora está ligada corretamente.



Capítulo 5 Funções da Impressora

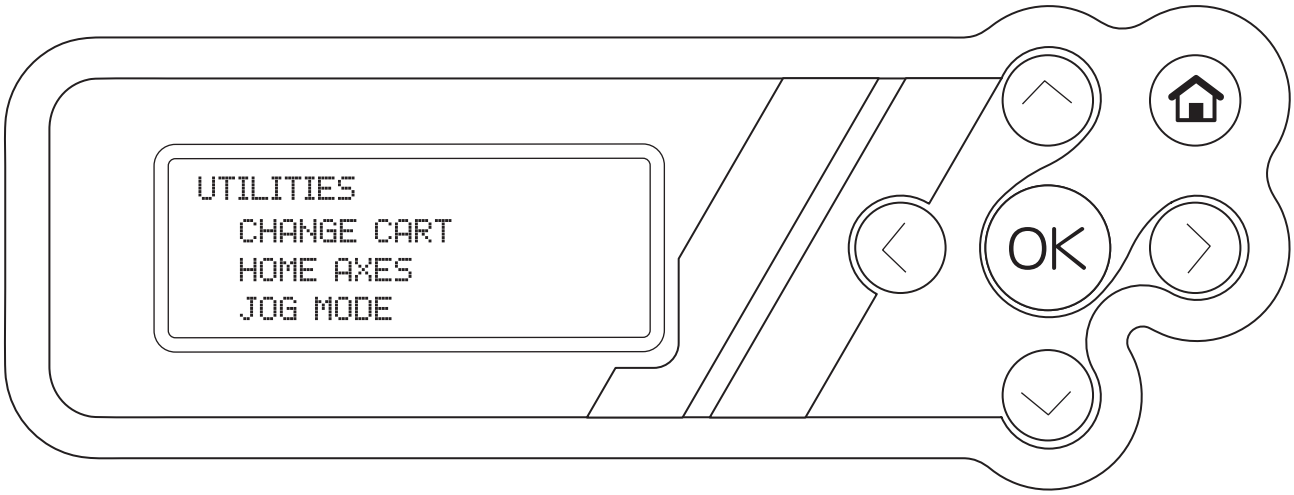
Funções da tecla do painel de controle da impressora:

Botão	Funções
	Direção para Cima
	Direção para Baixo
	Voltar ao menu anterior
	Avançar ao submenu
OK	OK; confirmar seleção/configurações
	Botão Início, voltar ao menu principal



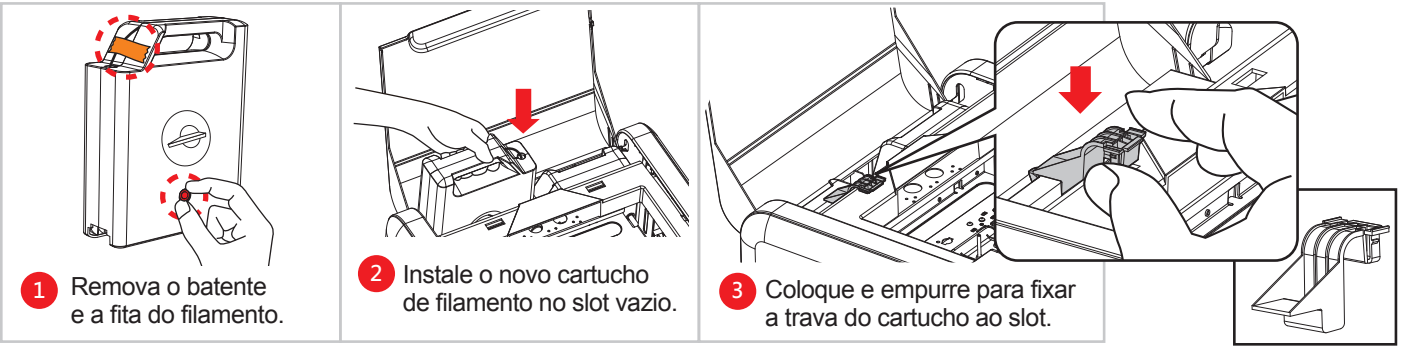
Função	Descrição
UTILITIES (UTILIDADES)	Ajuste da impressora / Trocar cartucho / Impressão de amostra
SETTINGS (CONFIGURAÇÕES)	Configurações de função
INFO (INFORMAÇÃO)	O firmware e informação estatística da impressora
MONITOR MODE (MODO MONITOR)	Monitor de extrusora e temperatura de funcionamento da plataforma de impressão e progresso da impressão

5-1 UTILITIES (UTILITÁRIOS)



Função	Descrição
CHANGE CART (TROCAR CARRO)	Carrega/descarrega filamento
HOME AXES (EIXO INICIAL)	Move a extrusora e plataforma de impressão para localização "inicial" padrão
JOG MODE (MODO JOG)	Ajusta manualmente o movimento do eixo X/Y/Z para manutenção da impressora
BUIDE SAMPLE (AMOSTRA DE CONSTRUÇÃO)	Imprime amostra da construção
CLEAN NOZZLE (LIMPAR BICO)	Aqueça a extrusora e mova-a para o centro da câmara para limpeza manual
CLEAN DRIPBOX (LIMPAR CAIXA DE RETENÇÃO)	Mova a extrusora para o centro para a limpeza manual da caixa de retenção

5-1.1 CHANGE CART (TROCAR CARRO)
5-1.1.1 INSTALL CARTRIDGE (INSTALAR CARTUCHO)

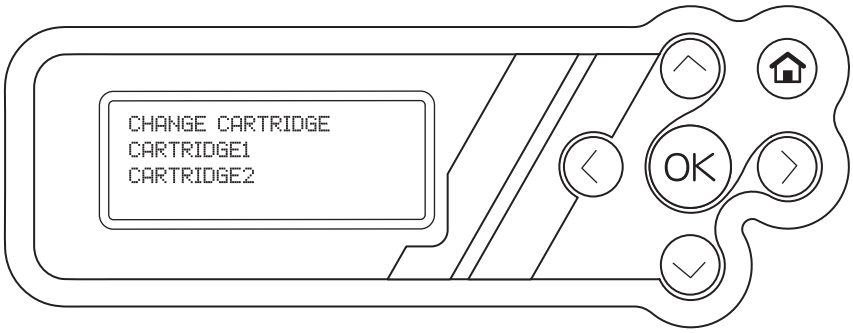


1 Remova o batente e a fita do filamento.

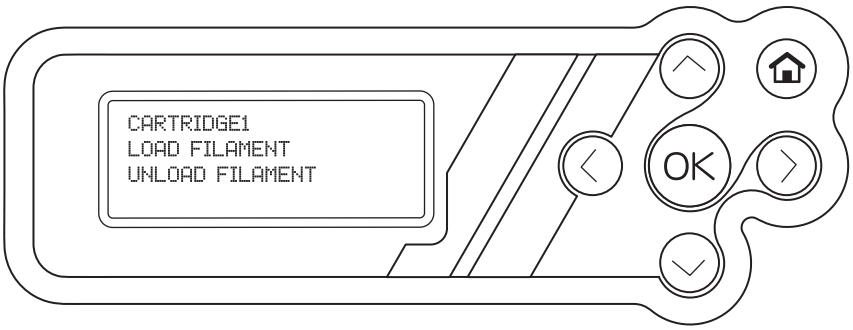
2 Instale o novo cartucho de filamento no slot vazio.

3 Coloque e empurre para fixar a trava do cartucho ao slot.

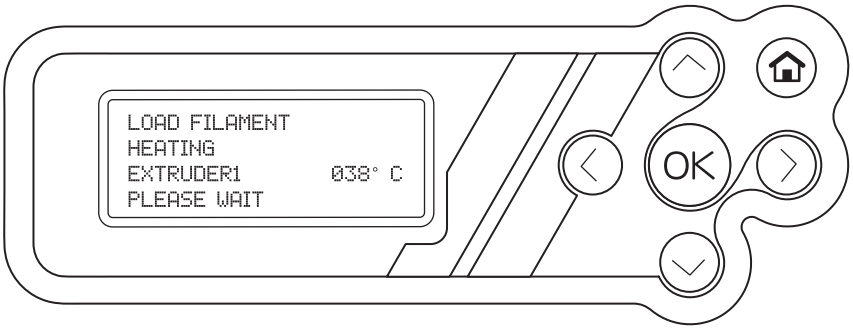
5-1.1.2 LOAD FILAMENT (CARREGAR FILAMENTO)



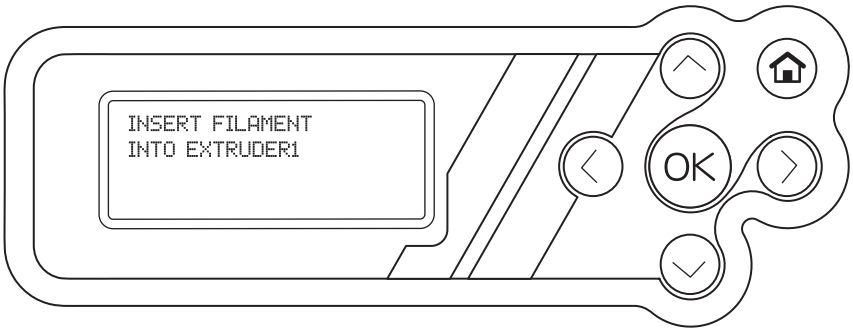
1. Selecione o cartucho a ser carregado. Para carregar cartucho 1, selecione "CARTRIDGE1" (Cartucho1).



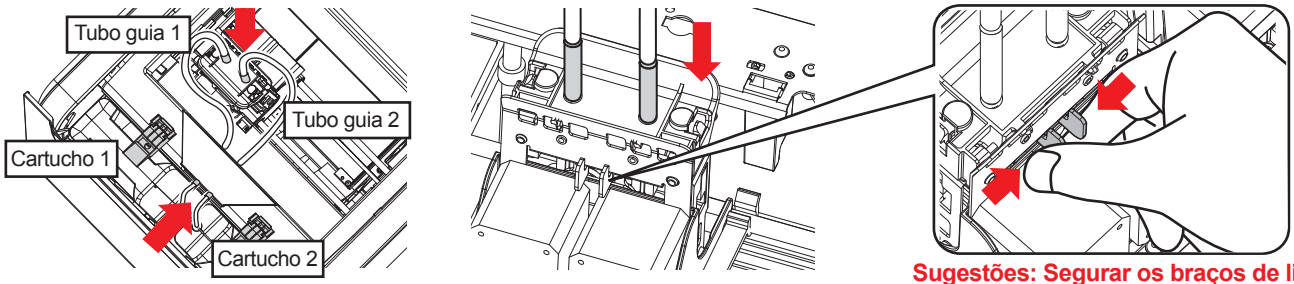
2. Selecione "LOAD FILAMENT" (CARREGAR FILAMENTO).



3. A extrusora deve ser aquecida até à temperatura de funcionamento. Por favor, aguarde por maiores instruções.

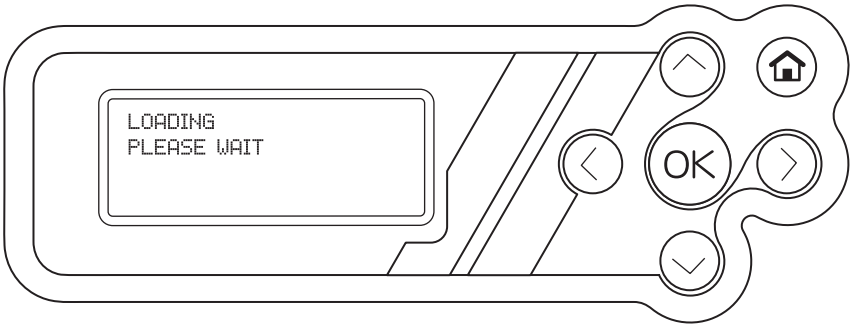


3. Insira o filamento na extrusora pelo tubo guia quando for instruído.

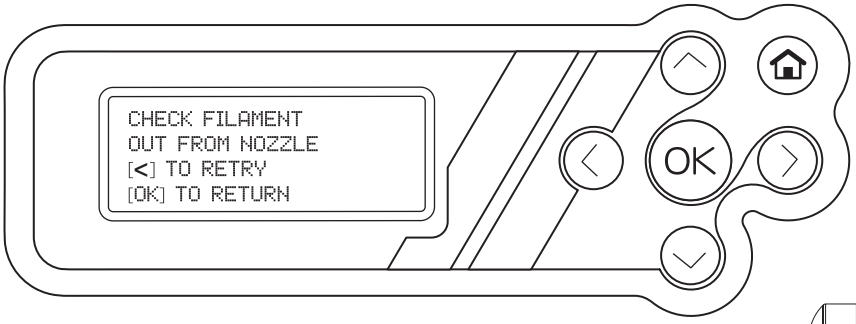


Empurre o filamento através do tubo guia de filamento para o furo da extrusora.

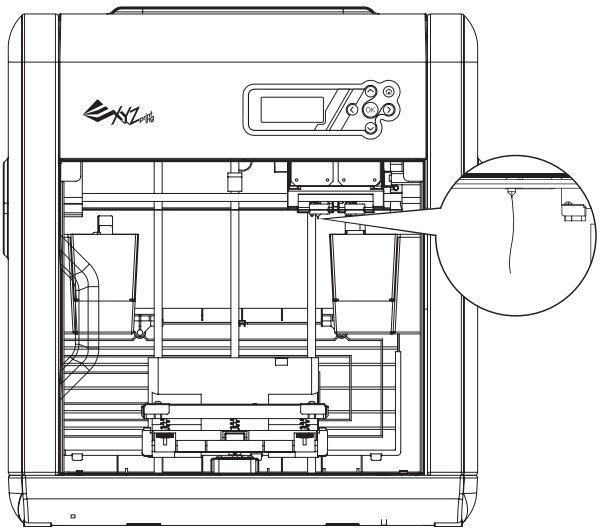
Sugestões: Segurar os braços de liberação durante a inserção vai torná-lo mais fácil de empurrar o filamento na extrusora.



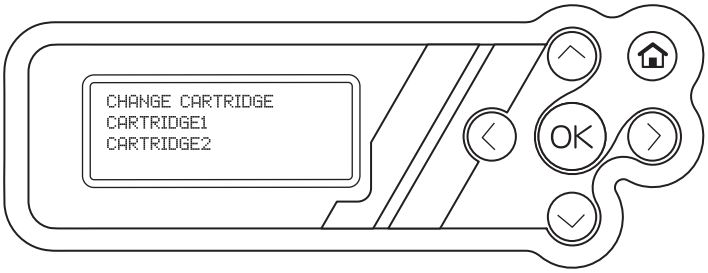
4. Empurre o filamento através do tubo guia de filamento para o furo da extrusora.



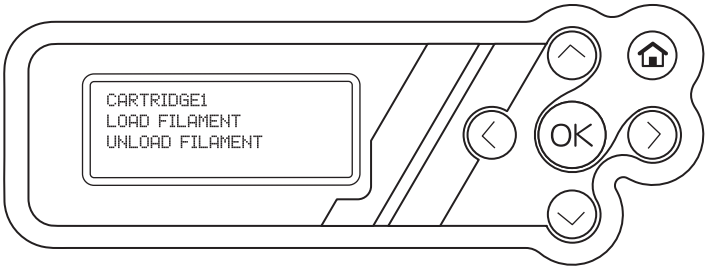
5. Por favor, siga as instruções no painel e pressione "OK" para concluir este processo; é normal que a cor do filamento que vem pela primeira vez seja diferente da cor do filamento que você está carregando. Isto é devido da esquerda sobre filamento da impressão anterior.



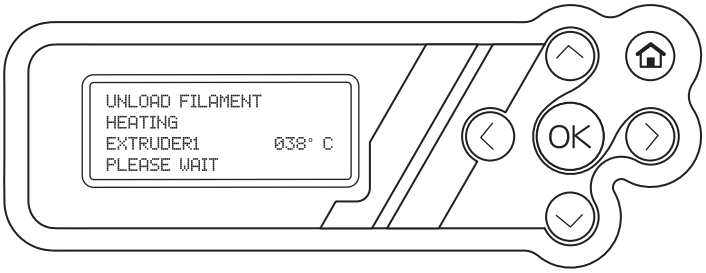
5-1.1.3 UNLOAD FILAMENT (DESCARREGAR FILAMENTO)



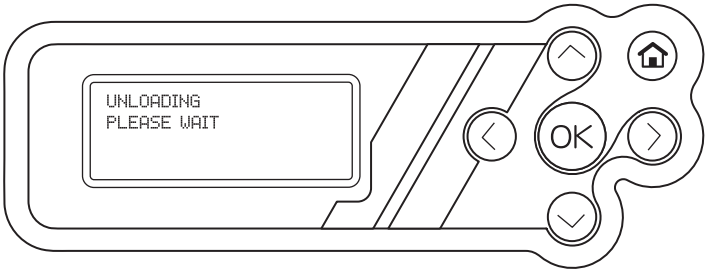
1. Selecione o cartucho a ser descarregado. Para carregar cartucho 1, selecione "CARTRIDGE1" (Cartucho1).

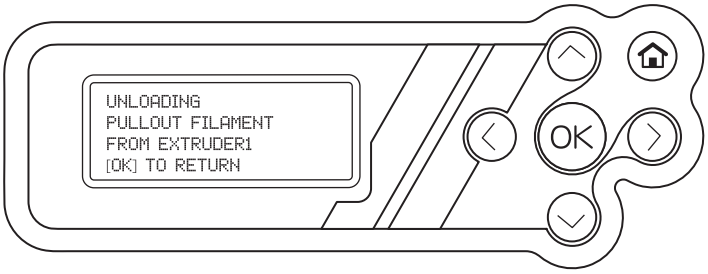


2. Selecione "UNLOAD FILAMENT" (DESCARGA FILAMENTO) e pressione "OK".

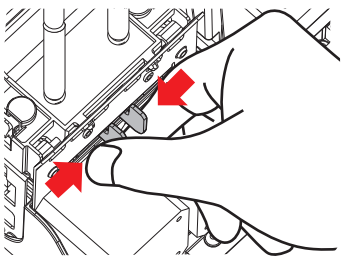


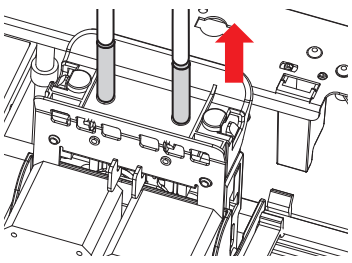
3. A extrusora deve ser aquecida até à temperatura de funcionamento. Por favor, aguarde por maiores instruções.

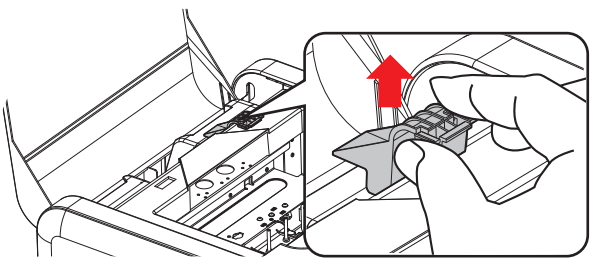




4. Puxe o filamento para fora da extrusora como instruído e pressione "OK".

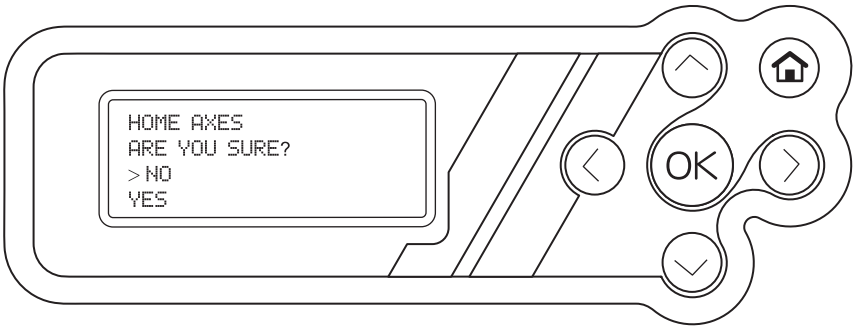




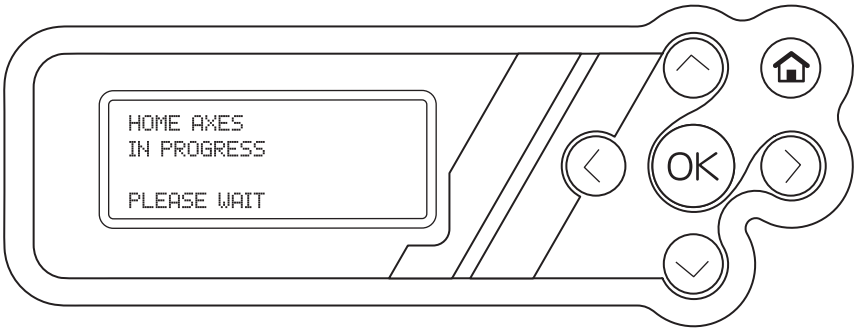


Retire o filamento lentamente quando a impressora tiver atingido a temperatura de funcionamento, conforme as instruções. Em seguida, remova a trava do cartucho e o cartucho vazio.

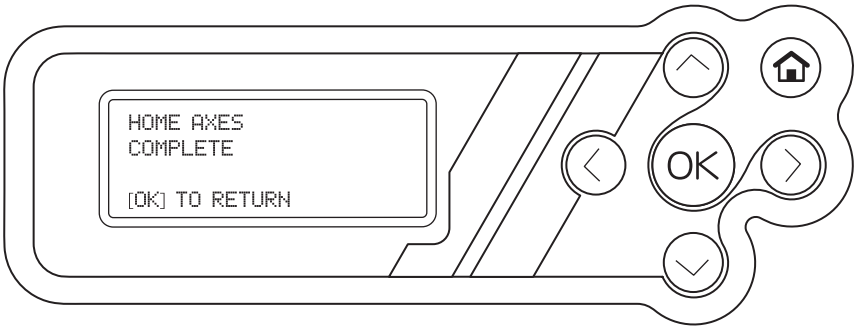
5-1.2 HOME AXES (EIXOS INICIAIS)



1. Escolha a função HOME AXES (EIXOS INICIAIS) e pressione "Yes" (Sim), as extrusoras e plataforma de impressão se moverão para as posições "iniciais".

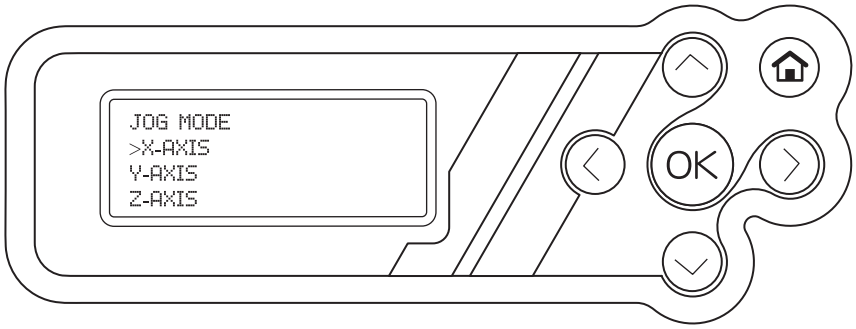


2. Espere até a extrusoras e a plataforma de impressão pararem de se mover.

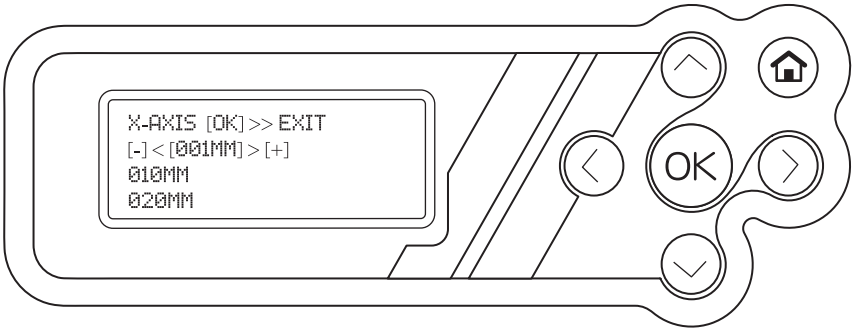


3. Quando o processo for concluído conforme as instruções no painel de visualização, pressione "OK" para voltar ao menu principal.

5-1.3 JOG MODE (MODO JOG)



1. Selecione um eixo a ser ajustado, em seguida, pressione "OK".
   Opções:
   X AXIS (EIXO X) / Y AXIS (EIXO Y) / Z AXIS (EIXO Z)

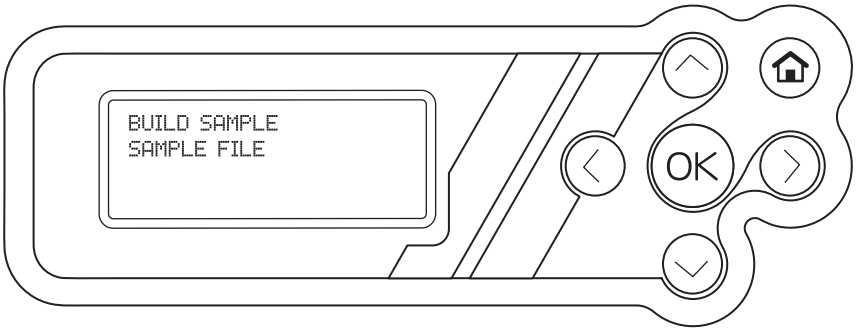


2. Defina uma escala desejada de ajuste.
   - Use o botão Cima / Baixo para ajustar a escala do movimento.
   - Use botão Esquerda / Direita para aplicar uma escala predefinida.

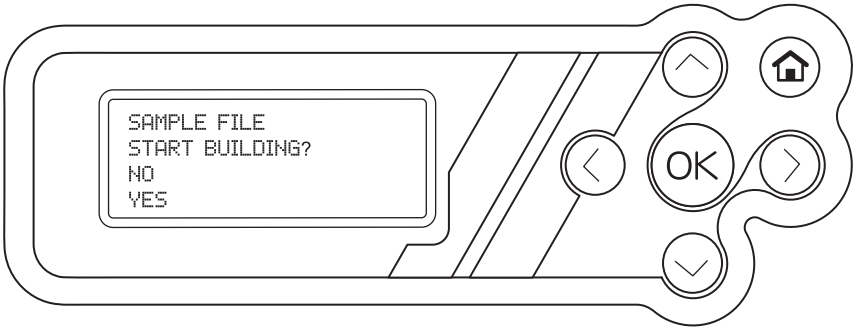
3. Pressione "OK" para completar os ajustes.

5-1.4 BUILD SAMPLE (CONSTRUÇÃO DE AMOSTRA)

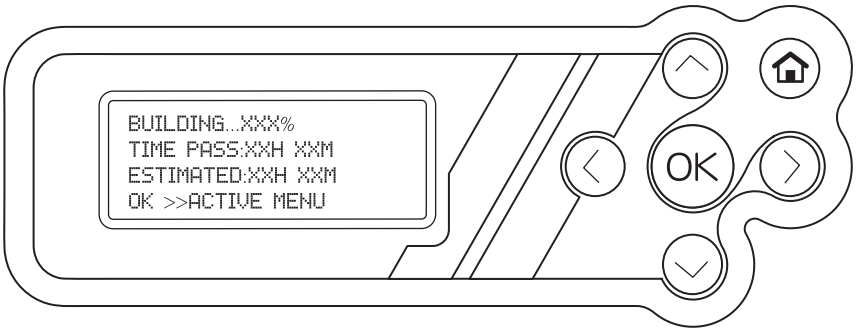
Aplique cola na plataforma de impressão antes de imprimir. A área para onde a cola deve ser aplicada é determinada por onde o objeto será impresso.



1. Selecione uma amostra a ser impressa.



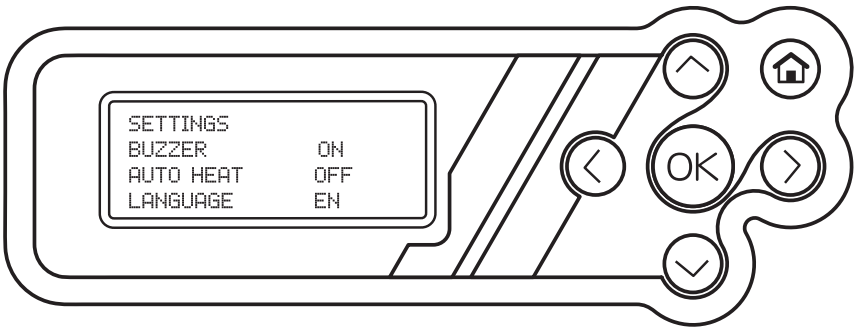
2. Selecione "YES" (Sim) e a impressora irá começar a impressão.



3. O progresso de impressão fornece as seguintes informações.
- BUILDING (CONSTRUINDO): percentagem acabada.
- TIME PASS (TEMPO GASTO): tempo decorrido de construção.
- ESTIMATED (ESTIMADO): estimativa de tempo de construção.

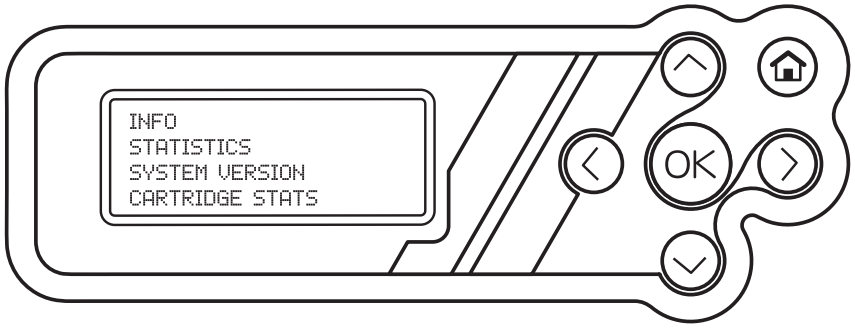
Remova o objeto impresso quando a plataforma de impressão tiver descido. Cubra com um pano úmido a plataforma de impressão (enquanto fria) por 2 - 3 minutos. Em seguida, limpe a cola umedecida da plataforma de impressão com o pano úmido com cuidado.

5-2 SETTINGS (CONFIGURAÇÕES)



Função	Direções	Padrão
BUZZER (ALARME)	Alarme para aviso	Ligado
AUTO HEAT (AQUECIMENTO AUTOMÁTICO)	Aquece automaticamente as extrusoras e impressora quando ligado	Desligado
LANGUAGE (IDIOMA)	Definir o idioma exibido no painel. Opções disponíveis: Inglês e Japonês	Inglês
RESTORE DEFAULT (RESTAURAR PADRÃO)	Aplicar as configurações padrões	

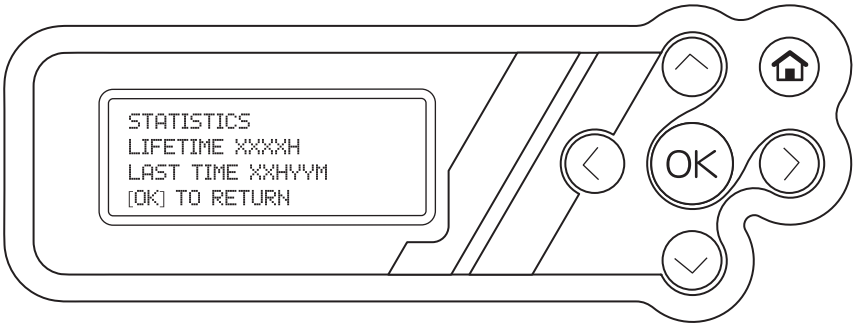
5-3 INFO (INFORMAÇÃO)



Função	Direções
STATISTICS (ESTATÍSTICAS)	Horas de trabalho acumuladas da impressora e duração da última impressão
SYSTEM VERSION (VERSÃO DO SISTEMA)	Versão do Firmware
CARTRIDGE (ESTATS DO CARTUCHO)	Capacidade e nível restante do filamento

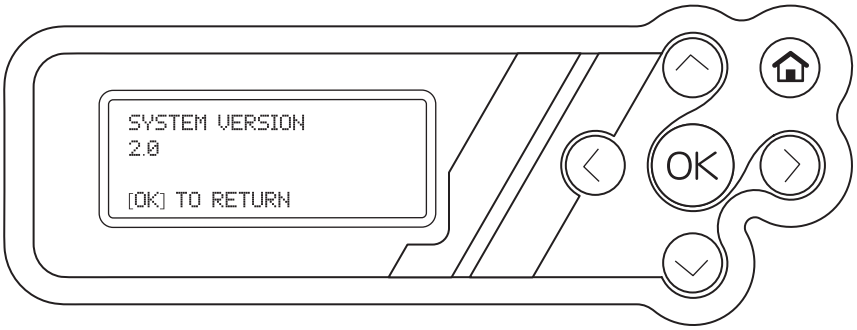
5-3.1 STATISTICS (ESTATÍSTICAS)

- LIFETIME (VIDA ÚTIL): Horas de trabalho acumuladas da impressora.
- LAST TIME (ÚLTIMA VEZ): Duração do último trabalho de impressão da impressora.



5-3.2 SYSTEM VERSION (VERSÃO DO SISTEMA)

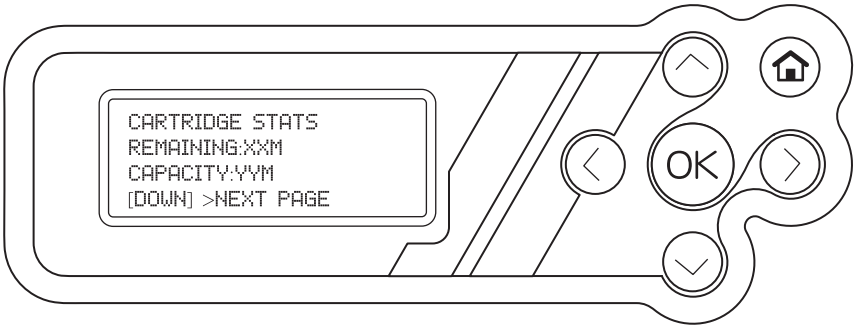
Versão de firmware pode ser encontrada nesta seção.



5-3.3 CARTRIDGE STATS (ESTATS DO CARTUCHO)

Capacidade e nível restante do filamento pode ser encontrado nesta seção:

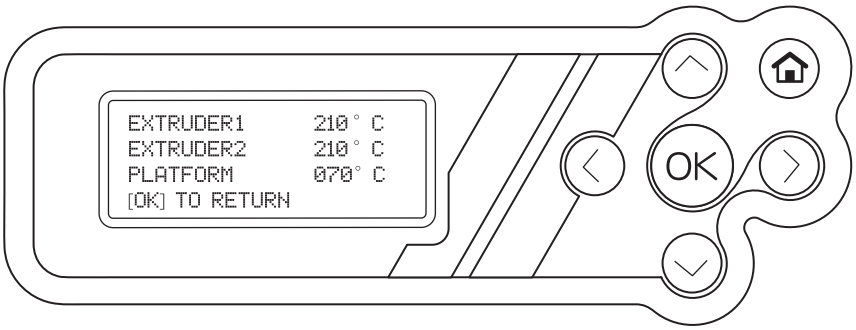
- REMAINING (RESTANTE): comprimento restante do filamento
- CAPACITY (CAPACIDADE): comprimento original do filamento



5-4 MONITOR MODE (MODO MONITOR)

Você pode obter as informações de temperaturas via função Modo Monitor

- EXTRUSORA1 & EXTRUSORA2: Temperatura adequada de trabalho é de 210°C (410°F)
- PLATAFORMA: Temperatura adequada de trabalho é de 70°C (158°F)



5-5 Instruções de Ajuste da Plataforma de Impressão

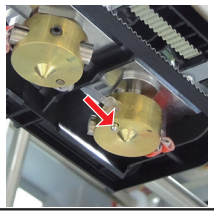
Esta Plataforma de impressão foi calibrada de fábrica antes do envio. A recalibração é necessária se houver problemas de impressão quando começar a imprimir ou o bico ficar muito próximo à plataforma de impressão. Em caso de dúvida, recomenda-se entrar em contato com centro de serviços para obter mais informações.

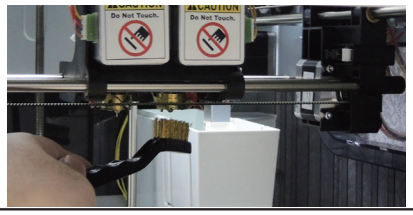
Fluxograma de ajuste da cama de impressão

Etapa 1 → Etapa 2 → Etapa 3 → Etapa 4 → Etapa 5

Execute novamente!

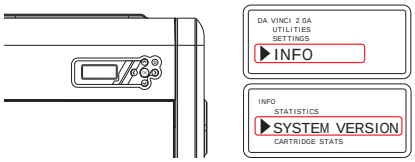
Para limpar completamente o filamento derretido do bico, se recomenda ativar a função "CLEAN NOZZLE" (LIMPAR BICO) para manter o aquecimento da extrusora para uma melhor limpeza.





Passos de ajuste da plataforma de impressão

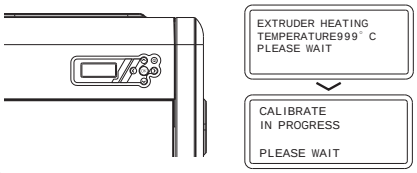
1. Clique em "INFO>SYSTEM VERSION" (INFO>VERSÃO DO SISTEMA) usando as teclas de função para ter a certeza de que o seu firmware é o mais recente.



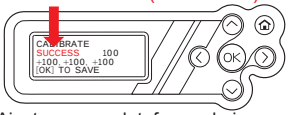
2. Clique em “UTILITIES>CALIBRATE” (UTILITÁRIOS>CALIBRAR) usando as teclas de função e selecione “Yes” (Sim) para medição da plataforma de impressão.

3. A impressora começa a medição automática. Aguarde 2 - 3 minutos e verifique se os dados aparecem.

Observação: Durante o processo de medição, a plataforma de impressão e módulo de impressão serão aquecidos. Deve-se tomar cuidado durante a operação!

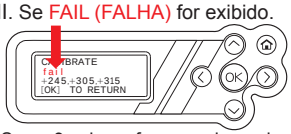


I. Se SUCCESS (SUCESSO) for exibido.



→Ajuste para a plataforma de impressão é desnecessário. Pressione ***OK*** para sair.

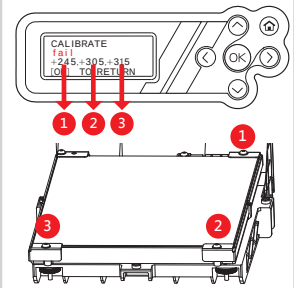
II. Se FAIL (FALHA) for exibido.



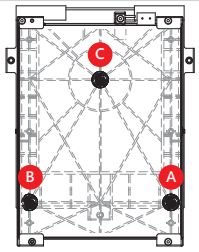
→Se os 3 valores forem maiores do que + /- 20 uns dos outros, isto irá resultar em uma calibração "FAIL" (FALHA). O nivelamento da plataforma de impressão é necessário, consulte os valores mostrados.

4. Consulte os valores para ajuste:
Observação: 3 os valores apresentados na tela indicam a distância entre o pino de detecção pelo bico e a extremidade da plataforma de impressão. Se algum valor está fora do intervalo de 90 a 110, por favor ajuste o valor girando o(s) parafuso(s) sob a plataforma de impressão.

Dica I. Valor definido e parafuso correspondente:

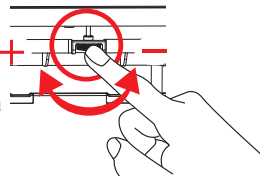


(Localização dos pontos de medição)



(Ajuste a localização dos parafusos)

Dica II. Veja a impressora de frente quando efetuar o ajuste
Gire o parafuso para a **esquerda** para **elevar a plataforma (valor aumenta)**
Gire o parafuso para a **direita** para **baixar a plataforma (valor disminui)**
Use pequenas voltas do botão para aproximar o valor desejado



5. Depois de ajustar o(s) parafuso(s), por favor, execute "Calibrate" (Calibrar) (veja o passo 2). Se a tela repete "FAIL" (Falha), por favor, continue os passos para calibração. Até **"SUCCESS" (SUCESSO)** aparecer na tela, pressione "OK" para concluir a calibração.

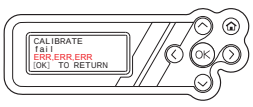
※ Lembrete

Se o valor indicado for sempre **ERR,ERR,ERR** siga os passos abaixo para limpar.

A. Limpe a superfície do cabeçote de impressão usando a escova de cobre.
(Limpe o ponto de contato entre o cabeçote de impressão e a plataforma de impressão)

B. Limpe os pontos de medição como mostrado no passo 4.

C. Execute o processo de calibração novamente.



Capitulo 6 P&R

P1. Existe algum software ou aplicativo apropriado para essa impressora?

R1. O CD enviado contém o software XYZWare. Após a instalação ele irá utilizar uma conexão de internet disponível e procurar a versão mais recente para executar uma atualização automática.

Código de serviço	Descrição do Painel de Exibição
0 0 1 0	Extrusora ou plataforma de impressão mais alta /mais baixa do que a temperatura máxima/mínima durante a impressão
0 0 1 1	A extrusora não pode aquecer à temperatura especificada
0 0 1 3	Erro de aquecimento da plataforma de impressão; temperatura crítica detectada
0 0 1 4	Erro de aquecimento da extrusora (1); temperatura crítica detectada
0 0 1 5	Erro de aquecimento da extrusora (2); temperatura crítica detectada
0 0 3 0	Motor do eixo X apresenta falhas no movimento ou o sensor do eixo X detecta erro de posição
0 0 3 1	Motor do eixo Y apresenta falhas no movimento ou o sensor do eixo Y detecta erro de posição
0 0 3 2	Motor do eixo Z apresenta falhas no movimento ou o sensor do eixo Z detecta erro de posição
0 0 4 0	Armazenamento de memória não pode ler/gravar
0 0 5 0	Dispositivo apresenta falhas de leitura/gravação

Instruções importantes de segurança

As ferramentas de manutenção fornecidas só devem ser manuseadas por um adulto. Por favor, mantenha as ferramentas fora do alcance das crianças. Manuseio ou manutenção incorretos da impressora podem causar danos ao produto ou lesões pessoais.

Informações e o uso de ferramentas de manutenção avançada

Raspadeira

A raspadeira é usada para remover objetos impressos de plataforma de impressão quando a impressão estiver concluída.

(Cuidado: não remova o objeto impresso enquanto a plataforma de impressão estiver quente.)

Fio de limpeza

O fio de limpeza é usado para remover o filamento deixado no caminho dentro do bico entupido.

(Precaução: A plataforma de impressão pode estar quente durante a limpeza, por favor mantenha-se afastado da plataforma para evitar acidentes pessoais.)

Quando limpar o bico da impressora, engrenagens ou caminho do filamento por favor, certifique-se de manter as mãos afastadas da plataforma de impressão que pode estar quente.

Escova de cobre

Quando a impressora não consegue calibrar constantemente; limpe e retire restos de filamento da superfécie da(s) extrusora(s).

Especificações

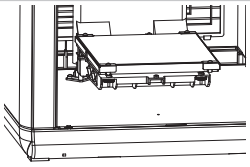
RECURSOS	Impressora da Vinci 2.0A Duo 3D	RECURSOS	Impressora da Vinci 2.0A Duo 3D
Tecnologia de impressão	Fabricação dos Filamentos Fundidos (FFF)	Diâmetro de Bico	0,4 mm
Cabeça de Impressão	Cabeçote Duplo	Entrada AC	100-240V, 50~60Hz
Volume de Construção (L x P x A)	15 x 20 x 20 cm / 5,9 x 7,8 x 7,8 pol	Conectividade	USB 2.0 x 1
Configurações de Resolução de Camada	Padrão 200 microns Rápida 300 microns Ultra rápida 400 microns Personalizada 100-400microns	Visor	FSTN LCM (16 Caracteres x 4)
		Método de Controle	Tecla x 6
		Indicador	Alarme
		Iluminação	LED
Diâmetro do Filamento	1,75 mm	Peso	27,5 Kg

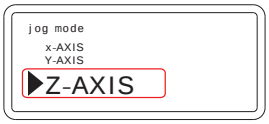
Esta seção descreve como limpar corretamente a impressora sob as seguintes condições:

A. Falha ao calibrar ou objeto impresso está poluído por filamento de cores diferentes

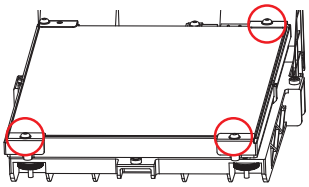
I. Calibração de impressora falhou constantemente

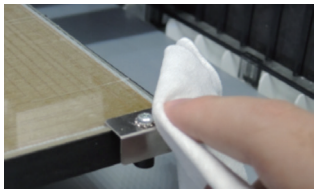
II. Objeto impresso está poluído por filamento de cores diferentes





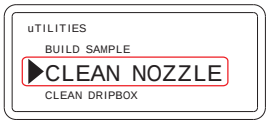
1 Certifique-se de que a plataforma de impressão foi movida ao local apropriado, ou utilize o recurso JOG MODE (MODO JOG) para ajustar o EIXO Z.





2 Limpar os pontos de medição.

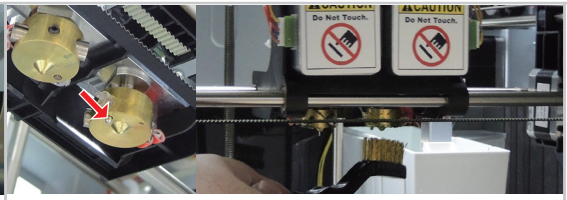
3 Selecione "UTILITIES" (UTILITÁRIOS) e pressione "OK".



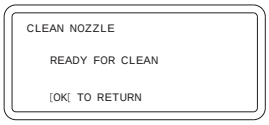
4 Selecione "CLEAN NOZZLE" (LIMPAR BICO) e pressione "OK".

5 Selecione "YES" (SIM) e pressione "OK".

6 Aguarde até que a extrusora aqueça e se mova para a frente.

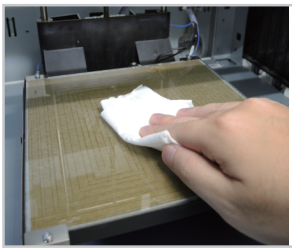


7 Limpe a superfície do bico usando a escova de cobre.



8 Pressione "OK" quando terminar a limpeza.

B. Limpar a superfície aquecida após terminar a impressão

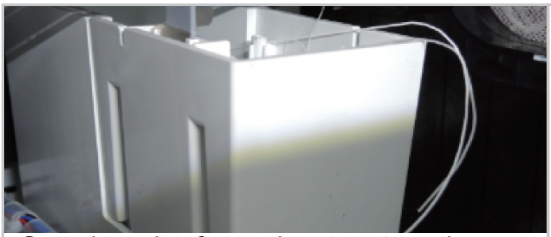


1 Remova o objeto impresso quando a bandeja de impressão tiver descido. Cubra com um pano úmido a bandeja de impressão (enquanto fria) por 2 - 3 minutos.

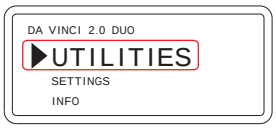
2 Limpe a cola umedecida da bandeja de impressão com o pano úmido cuidadosamente.

3 Após a limpeza estar concluída, volte a efetuar a limpeza com um pano seco para assegurar que a bandeja de impressão esteja completamente seca.

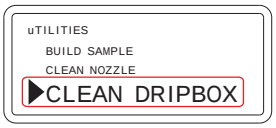
C. Esvazie a bandeja de retenção



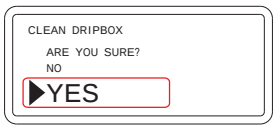
Quando a plataforma de retenção estiver cheia, use o "JOG MODE" (MODO JOG), e escolha "Y-AXIS" (EIXO Y) para mover a extrusora para o local apropriado.



1 Selecione "UTILITIES" (UTILITÁRIOS) e pressione "OK".

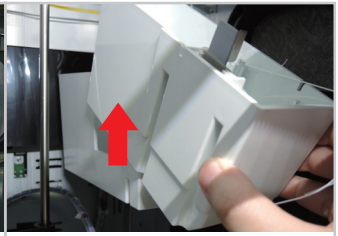


2 Selecione "CLEAN DRIPBOX" (LIMPAR CAIXA DE RETENÇÃO) e pressione "OK".

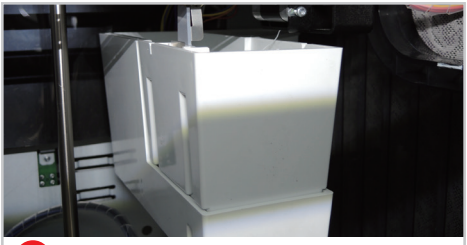


3 Escolha a opção "YES" (SIM) e pressione "OK" para mover a extrusora da caixa de retenção.

4 Aguardar até que a extrusora se desloque para o centro da câmara.



5 Retire a bandeja de retenção e esvazie a caixa.



6 Quando a caixa estiver vazia, reinstale a caixa de retenção e pressione OK.

Capítulo 7 Termo de Serviço

1. Este produto é garantido pelo período específico da data da compra contra qualquer quebra no escopo do uso adequado e razoável dos seus produtos como definido pela XYZ printing. A apresentação de cartão de garantia com o produto vai garantir serviço gratuito e reparo das falhas inerentes as avarias no produto dentro do período de garantia. No entanto, os itens a seguir são separados e tratados em outras condições relacionadas com serviços de garantia.
   - Módulos de impressão / plataformas de impressão / módulos do motor
   - Items de consumo anexados (incluindo gabinete, materiais de embalagem, cabos de energia, cabos USB, consumíveis de bobina, manuais de usuário e CDs de software): nenhuma garantia é dada.

2. Para proteger os seus direitos e interesses, por favor, solicite que o revendedor preencha as informações sobre o produto e a data de compra do produto no cartão de garantia, e também certifique-se de que eles coloquem seu selo oficial.

3. Por favor, mantenha este cartão de garantia em um lugar seguro porque se ele for perdido ou destruído um novo não será emitido. Certifique-se de apresentar o cartão se você precisar de qualquer reparo, manutenção ou serviço no produto durante o período de garantia.

4. A XYZprinting pode cobrar taxas em qualquer uma das seguintes circunstâncias:
   - Danos de falha humana: No caso de danos ao produto causados por má utilização, instalação incorreta, desgaste anormal, danos físicos ou deformações causadas por quedas ou pancadas, circuitos queimados resultantes de ações do usuário, pinos quebrados ou tortos ou interface ou qualquer outro dano físico ao produto causados por má utilização.
   - Problemas de incompatibilidade:qualquer coisa não relacionada com mau funcionamento do produto, tais como conflitos com equipamentos eletrônicos, a expectativa de utilização, o ruído de funcionamento, velocidade, desconforto ou calor.
   - Danos causados por força maior (como um raio, incêndio, terremoto, inundações, perturbação da ordem pública ou de guerra ou qualquer outro tipo de evento fora do controle humano).
   - Qualquer solicitação de garantia de serviço após o vencimento do período de garantia.

Se você precisar do serviço de garantia, por favor contate o revendedor original ou nos envie um email para supportus@xyzprinting.com. Se você precisar de mais informações sobre nossos serviços de garantia, por favor, faça o login em www.xyzprinting.com, selecione "suporte (suporte do produto)", onde você irá encontrar informações completas de todas as condições de garantia.